

# Technisches Datenblatt

Seite: 1 / 4

## PCSOLAR610 Crimpzange Solar 6 | 10 mm<sup>2</sup>

- Leichte Handhabung
- Entriegelbare Zwangssperre sichert das vollständige Crimpen
- Präzise gefertigte Profile
- Aus hochfestem Spezialstahl
- Oberfläche brüniert
- Ergonomisch geformte Soft-Handgriffe mit Abgleitschutz
- RoHS konform
- Maße (LxBxT): 276 x 92 x 58 mm
- Gewicht: 618 g
- Für MC-4 Stecker-Systeme geeignet
- Abisolierlänge von 8,5 mm einhalten
- Kontaktpositionierer abnehmbar



Made  
in  
Germany



### Anwendungsbereiche:

Leiterquerschnitt mm <sup>2</sup>	Leiterquerschnitt AWG	Kontakt Typ:
6	10	Photovoltaikkontakte
10	8	Photovoltaikkontakte

### Informationen

Art.-Nr.	ID-Nr.	Type	VPE
05106748	057538	PCSOLAR610	1

### Analyse der Schliffbilder:

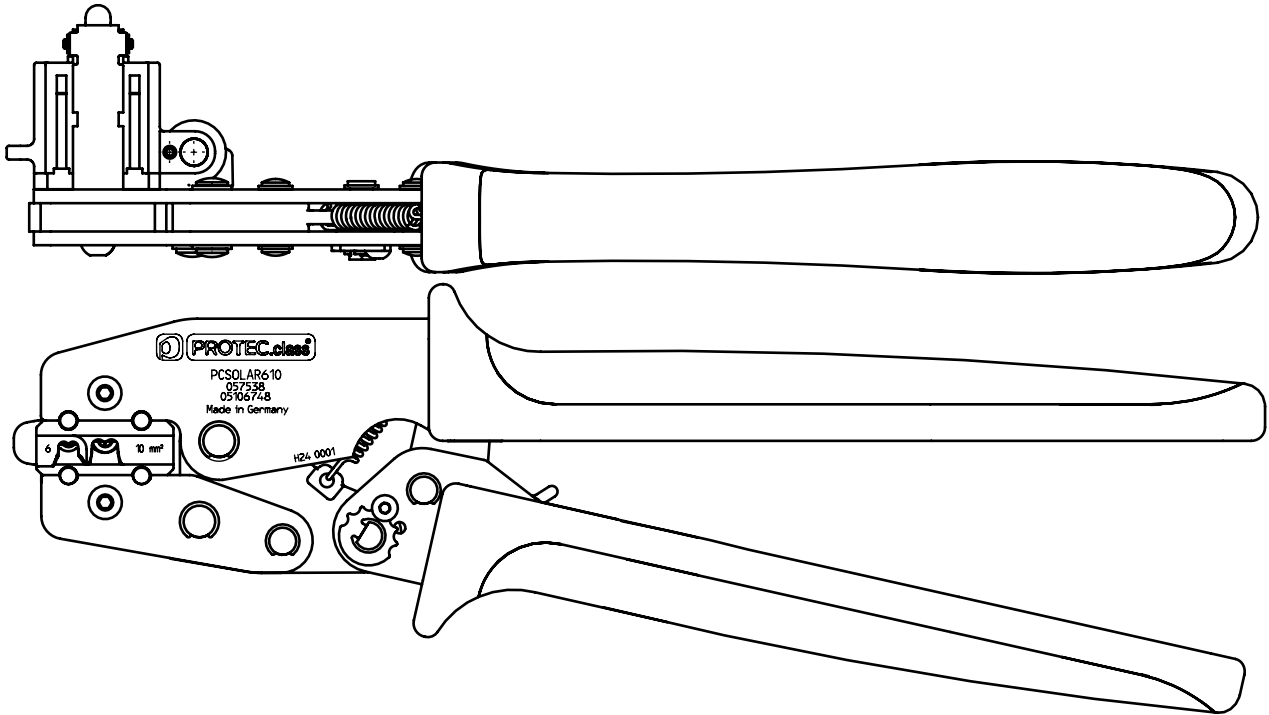


1. Sehr gute Crimpkompression / Crimp ist gasdicht
2. Auszugswerte entsprechen der Norm DIN EN 6035-2 / Kontaktierung hält auch unter Belastung
3. Minimale Lappenbildung / Die für das Profil festgelegte Crimphöhe wird eingehalten
4. Saubere Bellmouth / Keine Scherenbildung und dadurch keine Gefahr für einen Kabelbruch

# Technisches Datenblatt

Seite: 2 / 4

## PCSOLAR610 Crimpzange Solar 6 | 10 mm<sup>2</sup>

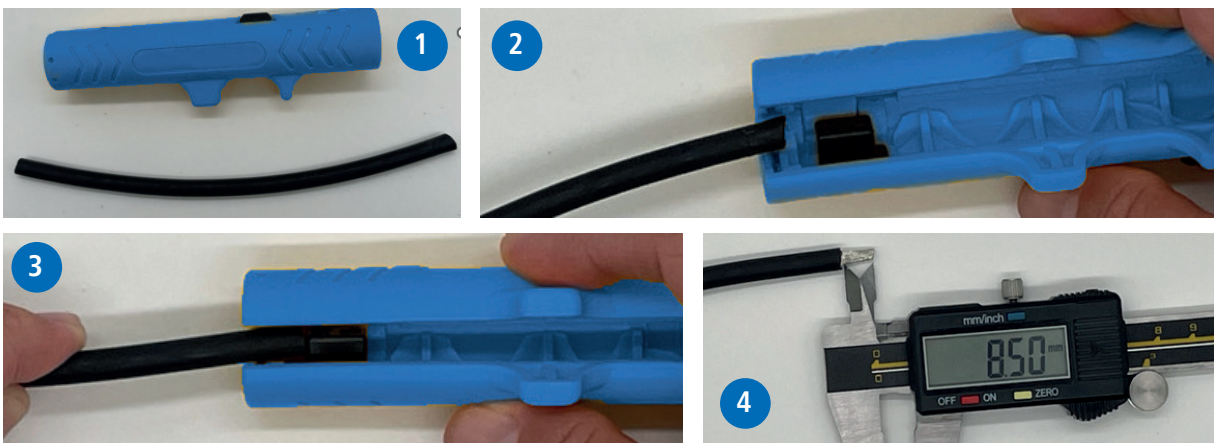


### Anwendungsbereich:

#### 1. Abisolieren Kabel

Abisolieren der Leitung mit einem gängigen Kabelentmantler. Einlegen der Leitung bis zum Anschlag des Kabelentmantlers und nach Verschließen sowie mehrmaliges Drehen wird die Ummantelung abgezogen (siehe Bild 2 und 3).

Abisolierlänge: 8,5 mm



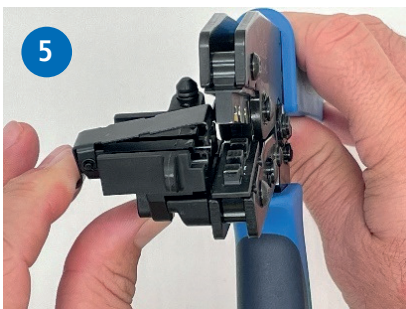
# Technisches Datenblatt

Seite: 3 / 4

## PCSOLAR610 Crimpzange Solar 6 | 10 mm<sup>2</sup>

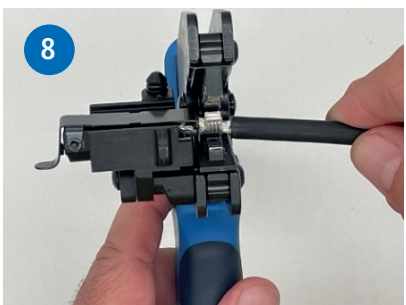
### 2. Einlegen des MC4-Crimpkontaktes in die Solarpresszange

Der Positionierer wird durch Herunterdrücken des Klemmbügel nach oben geöffnet (Bild 5) und der Crimpkontakt kann je nach Querschnitt in das entsprechende Querschnittsgesenk (2.5 / 4 oder 6mm<sup>2</sup>) eingelegt werden. Bitte darauf achten, dass der Kontakt bis zum Anschlag eingeführt wird, so dass der Crimpbereich des Kontaktes mit dem Gesenk bündig abschließt (Bild 6). Der Kontakt wird durch leichtes Andrücken des Positionierer selbstzentrierend in eine gerade U-Form-Position zur einfachen Aufnahme der Kabellitze gebracht (Bild 7). Damit erreichen wir einen Verdreherschutz für den Crimpkontakt und ein mühevolleres händisches Einfädeln, Ausrichten und Justieren des Crimpkontaktes ohne einen Positionierer entfällt.



### 3. Einführung der Kabellitze

Die auf 8,5mm abisolierte Kabellitze wird in den Crimpbereich des Crimpkontaktes bis zur Stoßkante des Positionierer eingeführt (Bild 8 / Bild 9). Die Kabellitze sollte keinesfalls deutlich länger abisoliert sein als die Länge der Crimpfläche des Crimpkontaktes und damit auch nicht in den weitergehenden Hülsenbereich des Crimpkontaktes eingeführt werden.





# Technisches Datenblatt

Seite: 4 / 4

## PCSOLAR610 Crimpzange Solar 6 | 10 mm<sup>2</sup>

### 4. Crimpung des MC4-Crimpkontaktes

Bitte die Solarcrimpzange festhalten, bis die Kabellitze umschlossen ist (Bild 10) und sich die Position und Ausrichtung der Kabellitze nicht mehr verändern kann. Danach die Crimpzange vollständig durchdrücken bis zum Anschlag (Bild 11). Sollte dies nicht geschehen, gibt es eine Sperrvorrichtung, wobei sich die Crimpzange nicht einfach wieder öffnen lässt. Es soll sichergestellt werden, dass die Crimpung nicht fehlerhaft bzw. unvollendet ist. Das bedeutet, die Crimpzange muss immer vollständig durchgedrückt werden, damit die Sicherheit einer 100%igen Crimpung garantiert ist und sich die Crimpzange wieder öffnen lässt (Bild 12). Der verarbeitete Crimpkontakt kann nach dem Öffnen des Klemmbügels wieder aus dem Gesenk entnommen werden (Bild 13).



### 5. Visuelle Kontrolle des Crimpkontaktes

Nach erfolgter Crimpung sollte eine visuelle Kontrolle erfolgen.

- a) Sind alle Litzen in der Hülse vercrimpt worden. Es dürfen keine Litzen herausragen oder aufgespleißt sein.
- b) Der Crimpkontakt darf nicht deformiert oder beschädigt sein
- c) Der Crimpkontakt darf keine Gratbildung aufweisen und die Flanken des Kontaktes müssen symmetrisch sein (Bild 14).
- d) Der Abstand zwischen dem hinteren Crimpbereich und der Isolierung sollte nicht mehr als 1 mm betragen (Bild 14).



Danach kann die innere vercrimpte Leitung in den Isolierkörper eingeführt und montiert werden.

